

**PRIORITY  
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D 28 SEP 2004

WIPO PCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:** 103 32 052.0

**Anmeldetag:** 15. Juli 2003

**Anmelder/Inhaber:** Heinrich Strunz GmbH,  
95111 Rehau/DE

**Bezeichnung:** Verfahren zur Herstellung eines Laminats,  
Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens  
und erhaltenes Laminat

**IPC:** B 32 B 37/15

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-  
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 09. September 2004  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**

Im Auftrag

**Faust**

<b>Titel:</b>	<b>Verfahren zur Herstellung eines Laminats, Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens und erhaltenes Laminat</b>
<b>Anmelder:</b>	<b>Heinrich Strunz GmbH</b>
<b>Unser Zeichen:</b>	<b>20736</b>

### Beschreibung

- 5 Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Laminats, sowie eine Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens und ein entsprechend erhaltenes Laminat, welches insbesondere ein GFK-Aluminiumlaminat sein kann, anwendbar z.B. im Fahrzeugbau zur Darstellung von LKW-Aufbauten und der gleichen oder Caravan/Wohnmobil-Seitenwänden

Bei dieser oben genannten spezifischen Anwendung werden heutzutage häufig GFK-Platten eingesetzt die teilweise als sogenanntes Sandwich-Strukturelemente ausgebildet sind. Bei solchen Elementen kann jedoch eine Oberflächenverwitterung oder -vergilbung auftreten und vereinzelt sind die Oberflächeneigenschaften für spezifische Anwendungen ungenügend.

- 15 Die Anmelderin hat bereits ein Laminat und ein Verfahren vorgeschlagen (DE-A-195 10 237), um im wesentlichen Polymere Schichtpressstoffe mit GFK zu verstärken. Durch das bekannte Verfahren kann ein separates Aufkleben von entsprechenden Dekorfolien vermieden werden, indem man eine sogenannte Gelcoatschicht durch ein vorgefertigtes Polymermaterial ersetzt. Somit wird bei dem bekannten Verfahren und Laminat zwar ein aufwendiger Arbeitsschritt vermieden, ein struktureller Vorteil resultiert jedoch nicht.

- 25 Alternativ werden bis dato auch Aluminium-Platten für diese Anwendung benutzt, problematisch sind jedoch die bei mechanischer Belastung ungünstigen Materialeigenschaften sowie die bleibenden plastischen Verformungen, z.B. bei Hagelschlag, wobei jedoch im Gegensatz zu den vorgenannten GFK-Produkten die Oberflächeneigenschaften wie z.B. die Lackierfähigkeit besser sind.

- 30 Demgemäß wurden in den letzten Jahren vermehrt Versuche unternommen von beiden Materialeigenschaften nutzen zu ziehen.

So schlägt z.B. die DE-A-19918736 ein Verbundmaterial vor, bei dem eine Metalldeckschicht auf ein darunterliegendes Material aufgeklebt wird. Verbundmaterialien, bei denen man eine Metallbahn mit einer vorgefertigten Kunststoffplatte verkleben muß sind verfahrenstechnisch unökonomisch und erfordern beim Verkleben eine hohe Sorgfalt. Solche verklebten Verbundmaterialien erlauben in der Regel auch lediglich eine geringe Verformung und das Ergebnis des Verbundmaterials erfüllt häufig nicht die gewünschten Anforderungen, da die Metallschicht leicht beim Verkleben zerkratzt oder verformt wird, während auch der Kunststoffbestandteil und/oder der Metallbestandteil durch das Verkleben selbst verunreinigt wird.

10

Aus der DE-A-19646438 ist ein Verfahren zur Herstellung von flächigen GFK-Formplatten, welche Formteile dann z.B. wie weiter oben erwähnt mit einer Metallbahn verklebt werden können.

15 Aus einem anderen technischen Gebiet, nämlich der Skiproduktion sind des weiteren Kunststoff/Metall Schichtstrukturen bekannt, siehe z.B. DE-A-3913969 und DE-A-3636645. Bei der Skiherstellung wird üblicherweise in eine Gießwanne ein Metallstrukturelement eingelegt, welches dann vollständig mit Harz umgossen wird. Hierbei wird also demgemäß lediglich ein Teil der Vorteile von Metall genutzt, insbesondere kann mit solch einem Verfahren nicht  
20 Vorteil gezogen werden von den Oberflächeneigenschaften wie der Lackierbarkeit und ähnlichem.

Es besteht demgemäß Bedarf an Laminaten, einem effektivem Verfahren zur Herstellung eines Laminats sowie an einer entsprechenden Vorrichtung zur Herstellung von Laminaten, derart, daß verbesserte Struktur und Oberflächeneigenschaften bereitgestellt sind. Es ist daher  
25 Aufgabe der vorliegenden Erfindung solch ein Laminat, ein Verfahren und solch eine Vorrichtung anzugeben, die zum Durchführen des Verfahrens geeignet ist.

Das Verfahren sollte neben hoher Effizienz die Möglichkeit bereitstellen, Lamine herzustellen unter Einsatz von im wesentlichen nicht-polymerem Halbzeug, insbesondere mit geeigneten strukturellen Eigenschaften und Oberflächeneigenschaften, wie z. B. ein oberflächenbehandeltes Metall, die für ausgezeichnete Stabilitäts- und Oberflächeneigenschaften verfügen. In der Tat hat sich nämlich in äußerst überraschender Weise herausgestellt, daß ein  
30

Synergie-Effekt auftritt, wenn man ein im wesentlichen nicht-polymeres Halbzeug beim Herstellen des Laminates mit Einlaufen lässt. Neben den optimierten Oberflächeneigenschaften werden auch die strukturellen Eigenschaften des Laminates deutlich verbessert, was eigentlich nicht zu erwarten war, da der Fachmann davon ausgehen mußte, daß lediglich polymere Halbzeuge, wie z.B. die von der Anmelderin vorgeschlagenen Schichtpressstoffe eine ausreichend innige Verbindung mit dem das Laminat ausbildenden Kunststoff bereitstellen würden.

Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines Laminats umfaßt die Schritte: Bereitstellen von zumindest einer kontinuierlichen Prozeßfolie; Aufbringen einer kontinuierlichen, im wesentlichen nicht-polymeren Halbzeugbahn auf die Prozeßfolie; Abdichten der Halbzeugbahn bezüglich der Prozessfolie; Aufbringen eines härtbaren Kunststoffes auf die Halbzeugbahn; und Härten des Kunststoffes unter Bereitstellung einer Bondierung zwischen dem Kunststoff und dem Halbzeug. Ein wesentliches Merkmal des erfindungsgemäßen Verfahrens ist, daß es sich um ein kontinuierliches Verfahren handelt, mit kontinuierlicher Zufuhr der verschiedenen Materialien und Bestandteile, so daß ein Laminat mit praktisch unbeschränkten Abmessungsmöglichkeiten bereitgestellt werden kann. Ein weiteres wesentliches Merkmal des erfindungsgemäßen Verfahrens besteht darin, daß die Bondierung zwischen dem Halbzeug und dem Kunststoff durch das Aushärten selbst erzielt wird, so daß der bisher übliche separate Schritt des Verklebens entfallen kann, wodurch auch die Probleme die beim Verkleben sonst auftreten konnten, vermieden werden. Die Verwendung von Prozeßfolie hat den Vorteil, daß die gesamte Kunststoffmasse und das Halbzeug auf der Prozeßfolie geführt werden kann, so daß eine Verunreinigung der Werkzeuge vermieden werden kann, was insbesondere bei dem hier vorgeschlagenem kontinuierlichen Verfahren die Produktivität erhöht, da einerseits das Verfahren zu Reinigungszwecken nicht unterbrochen werden muß und andererseits Verunreinigungen nicht zu einer Beeinträchtigung des hergestellten Produktes führen können. Unter im wesentlichen nicht-polymeres Halbzeug ist vorliegend insbesondere ein strukturelles Zwischenprodukt zu verstehen, welches z.B. oberflächenbehandelt ist. Mittels der Abdichtung der Prozessfolie bezüglich des Halbzeugs, insbesondere einer Metallbahn kann eine Verunreinigung durch den Kunststoff selbst, z. B. auch Harz an der von der Prozeßfolie abgedeckten Seite nicht auftreten, so daß es z. B. auch möglich ist, eine oberflächenbehandelte Metallbahn vorzusehen, die im Hinblick auf ihre spätere Verwendung z. B. eloxiert sein könnte oder auch eine Einbrennlackierung aufweisen könnte. Der Schritt des Abdichtens kann beispielsweise mittels eines Klebebandes erfolgen, welches kontinuierlich am Randbe-

reich der Halbzeugbahn eingebracht und bevorzugt angepresst wird. Alternativ ist auch eine Verklebung zwischen der Halbzeugbahn und den Prozessfolie mittels fluiden Klebstoff oder mittels eines doppelseitigen Klebebandes möglich.

- 5 Bei einer bevorzugten Ausführungsform umfaßt das Verfahren den Schritt des Aufbringens einer zweiten kontinuierlichen Prozessfolie auf den härtbaren Kunststoff. Durch das Bereitstellen von zwei Prozessfolien ist es möglich das Laminat während des gesamten Verfahrens vor Verunreinigungen zu schützen, da es sandwichartig zwischen den Prozessfolien eingefasst ist.

10

Vorteilhafterweise umfaßt das Verfahren ferner den Schritt des Einbringens von Verstärkungsmaterial in den härtbaren Kunststoff. Dieser Schritt kann mit dem Aufbringen des härtbaren Kuststoffes kombiniert sein, indem man beispielsweise eine entsprechende Giessmasse oder ein Faserspritzverfahren verwendet oder separat erfolgen. Das Verstärkungsmaterial, welches z.B. in der Form von Glasfasermatten, oder anderes geartetes Verstärkungsmaterial sein kann, ist bevorzugt, um die Struktureigenschaften des härtbaren Kunststoffes und somit des gesamten Laminats zu erhöhen. Obwohl auch rieselfähige Verstärkungsmaterialien zum Einsatz kommen können, die auch kontinuierlich zugeführt werden können, ist es aus regelungstechnischer Sicht für das Verfahren am einfachsten auch ein bahnförmiges Verstärkungsmaterial zu verwenden, wie z.B. Glasfasermatten oder -gewebe, welches rollenweise am Markt verfügbar ist, jedoch im Sinne der Erfindung nicht als Halbzeug bezeichnet wird. Es sind beliebige Faserarten und -strukturen einsetzbar. Lediglich beispielhaft können Glas, Kohlenstoff, Aramid, Naturfasern etc. als Fasern und Gewebe, Häckselmatten, Endlosmatten, Vlies und Roving als Faserstrukturen genannt werden.

25

Bei einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens ist ferner ein Schritt des Kalandrierens vorgesehen, wobei insbesondere ein Kalandrieren unmittelbar vor der Aushärtezone angeordnet wird, so daß der Schritt des Kalandrierens unmittelbar vor dem Aushärten stattfindet. Das Kalandrieren ermöglicht einerseits eine hohe Planparallelität sowie andererseits eine effektive Durchtränkung und/oder Entlüftung. Bei einer insbesondere bevorzugten Ausführungsform bildet eine der Kalandrierwalzen eine Umlenkeinrichtung für eine der Prozeßfolien aus.

30

Um Lufteinschlüsse vermeiden zu können und/oder um eine enganliegende Schutzprozeßfolie für das Halbzeug, insbesondere das Metallband bereitzustellen, ist es bevorzugt, daß bei dem erfindungsgemäßen Verfahren der Raum zwischen den Prozeßfolien und/oder einer Prozeßfolie und dem Halbzeug evakuiert ist, wobei unter dem Begriff evakuiert ein beliebig wählbarer Unterdruck zu verstehen ist.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren ist es bevorzugt, daß zumindest eine Prozeßfolie seitlich über die Halbzeugbahn ragt, um einen Eingriff durch Transportmittel zu ermöglichen. In dem man zumindest eine der Prozeßfolien seitlich über die Halbzeugbahn vorstehen läßt, ist es möglich, zu jedem Zeitpunkt des Verfahrens eine Vorwärtsbewegung des kontinuierlich hergestellten Laminates zu gewährleisten, ohne daß ein Eingriff an der Kunststoff- oder der Halbzeugoberfläche erforderlich wäre, so daß eine zusätzliche Schutzfunktion bereitgestellt werden kann, zur Aufrechterhaltung der Integrität der jeweiligen Oberflächen. Anders ausgedrückt kann bei dieser Ausführungsform das Laminat außerhalb der verwendbaren Fläche somit transporttechnisch geführt werden.

Bei einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens sind bei Verwendung von zwei Prozessfolien diese seitlich neben dem Halbzeug miteinander in Eingriff bringbar, insbesondere im wesentlichen dichtend miteinander in Eingriff bringbar, so daß die Prozeßfolien eine Art flachen Schlauch ausbilden können, in dem das Laminat aufgebaut, gegebenenfalls kalandriert und gehärtet wird, wobei eine Abdichtung seitlich verhindert, daß das Kunststoffmaterial, z.B. Harz vor dem Aushärten seitlich austritt, wodurch eine noch bessere Schutzfunktion gegen eine Verunreinigung der Anlage selbst bereitgestellt ist.

Vorzugsweise handelt es sich bei der Halbzeugbahn um eine Halbzeugbahn die bezüglich der härteren Kunststoffes im wesentlichen undurchdränkbar ist, um praktisch unabhängig von den jeweiligen Struktureigenschaften Profit ziehen zu können.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren kann insbesondere eine oberflächenbehandelte oder beschichtete Metallbahn zum Einsatz kommen, wobei die Beschichtung einerseits eine verbesserte Bondierung bezüglich des Kunststoffes bereitstellen kann, z.B. in der Form eines Primers oder dergleichen oder auch eine Beschichtung, die bei der späteren Verwendung die sichtbare Oberfläche darstellt.

Zusammenfassend läßt sich feststellen, daß mit dem erfindungsgemäßen Verfahren in besonders einfacher und effektiver Weise kontinuierliche Lamine unter Einbringung von im wesentlichen nicht-polymerem Halbzeug hergestellt werden können, wobei das Laminatpaket auf einer, insbesondere zwischen zwei kontinuierlich laufenden Prozeßfolien geführt wird, von denen eine bevorzugt die Halbzeugoberfläche, die später die Oberfläche des Laminats ist, vor Kunststoff, Harz und der gleichen schützt, während die andere Prozeßfolie die Oberflächeneigenschaften der anderen Seite des Laminats vorteilhaft schützt und beeinflusst. Der Fachmann wird erkennen, daß verschiedenste Prozeßparameter und Materialien zum Einsatz kommen können, lediglich beispielhaft sei angeführt, daß für das Kunststoffmaterial ungesättigtes Polyesterharz, Vinylesterharz, Epoxyharz verwendet wird, während das Halbzeug vorzugsweise aus Aluminium oder dessen Legierungen, aus Stahl oder aus verzinktem Stahl gebildet ist. Die Prozeßfolien selbst können z.B. Polyesterfolien sein, so daß z.B. eine lichtinduzierte Aushärtung angedacht werden kann, wenn die Prozeßfolien durchsichtig vorgesehen werden. Obwohl nicht explizit angeführt wird der Fachmann auch verstehen, daß zusätzlich selbstverständlich entsprechende Entlüftungsadditive und Beschleuniger neben Harz und Härter zum Einsatz kommen. Wie angegeben zeichnet sich das erfindungsgemäße Verfahren durch eine hohe Produktivität aus, die z.B. bereitgestellt werden kann durch eine Transportgeschwindigkeit von etwa 2-6 m/min.

Die Erfindung hat neben dem erfindungsgemäßen Verfahren auch eine Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens zum Gegenstand. Solch eine Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens umfaßt einen Materialspeicher zum kontinuierlichen Ausgeben von zumindest einer Prozeßfolie, eine Speicherausgabeeinrichtung zum kontinuierlichen Bereitstellen eines im wesentlichen nicht-polymerem Halbzeugs, insbesondere einer Halbzeugbahn, eine Abdichteinrichtung, zum Abdichten des Halbzeuges bezüglich der Prozessfolie, sowie eine Einrichtung zum Speichern und Ausgeben in kontinuierlicher Weise von härtbarem Kunststoff. Insbesondere bevorzugt werden die unterschiedlichen Prozeßfolie(n) und Bestandteile des zu bildenden Laminates in gewickelter Form vorgesehen, wobei auch das Produkt, d.h. das ausgehärtete Laminat als Wickelware, auch Coil genannt, ausgegeben werden kann.

Optional enthält wie angegeben die Vorrichtung auch einen zweiten Materialspeicher für die zweite Prozessfolie.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform umfaßt die Abdichteinrichtung, zum Abdichten des Halbzeuges bezüglich der oder einer der Prozessfolie(n) eine Klebestreifenausgabeeinrichtung mit optimalen Beaufschlagungsmitteln. Somit kann ein Hinterlaufen der Oberfläche des Halb-  
5 zeugs effektiv vermieden werden. Es ist zu erwähnen, dass auch andere Abdichtungen möglich sind, wie insbesondere ein fluider Klebstoff oder ein doppelseitiges Klebeband, welches als Zwischenschicht zwischen den Halbzeugbahn und der Prozessfolie vorzusehen ist.

Die Vorrichtung umfaßt vorteilhafterweise eine Kunststoffvertei- und/oder Beaufschlagungs-  
10 einrichtung, insbesondere in der Form eines Rakels und/oder eines Kalanders. Durch solch eine Ausgestaltung kann eine homogene Schichtdicke des ungehärteten Kunststoffes gewährleistet werden, wobei ein Kalanders insbesondere beim Einsatz von zusätzlichem Verstärkungsmaterial bevorzugt ist, da somit eine geeignete Durchtränkung besser gewährleistet werden kann.

15 Um in den härtbaren Kunststoff ein Verstärkungsmaterial ebenfalls in kontinuierlicher Weise einbringen zu können ist es bevorzugt, dass die Vorrichtung ferner eine Einrichtung zum Speichern und kontinuierlichen Ausgeben von Verstärkungsmaterial umfaßt. Das Verstärkungsmaterial kann z.B. in der Form von gewebten Glasfasermatten rollenweise vorgesehen  
20 sein, so daß die kontinuierliche Zufuhr besonders einfach dargestellt werden kann, wobei jedoch zu erwähnen ist, daß auch riesel- oder schüttfähige Versteifungsmaterialien zum Einsatz kommen könnten.

25 Um das Härten des härtbaren Kunststoffes initiieren oder beschleunigen zu können, ist es bevorzugt, daß die erfindungsgemäße Vorrichtung ferner eine Heizeinrichtung umfaßt, insbesondere einen kontinuierlich beschickbaren Heiz- und Temperiertisch. Beispielhaft kann solch ein Heiz- und Temperiertisch sich unmittelbar an ein Kalanderswalzwerk anschließen, so daß es möglich ist, im wesentlichen die Konfiguration wie sie nach dem Kalanders vorliegt im Endprodukt aufrecht zu erhalten.

30 Um einen kontinuierlichen Transport des Laminates und der Laminatbestandteile ermöglichen zu können, ist vorteilhafterweise ein Fördermittel vorgesehen, welches seitlich der Halbzeugbahn, z. B. aus Metall mit zumindest einer der Prozeßfolien in Eingriff bringbar ist. Durch das

seitliche neben des Halbzeugs angeordnete Fördermittel ist ein effektiver Transport durch die Vorrichtung hindurch möglich, ohne daß ein unmittelbarer Eingriff an einer der Flächen des Endproduktes erforderlich wäre.

5 Schließlich ist es bevorzugt, daß bei solch einer Vorrichtung die Fördermittel derart ausgebildet sind, daß ein dichtender Eingriff zwischen zwei Prozeßfolien ermöglicht ist, wodurch zumindest abschnittsweise ein seitliches Heraustreten des noch nicht gehärteten Kunststoffmaterials verhindert werden kann.

10 Die mit dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Kunststoff-Metall-Lamine zeichnen sich durch eine extrem niedrige Oberflächenrauigkeit an der/den mit einer Prozessfolie versehenen Seite aus, solch niedriger Oberflächenrauigkeit werden in äußerst überraschen-  
derweise durch das erfindungsgemäße Verfahren bereit gestellt, insbesondere da das Kunststoffmaterial unmittelbar mit dem Metall verlaminiert wird, wobei die Oberfläche während  
15 des Herstellungsverfahrens durch eine geeignet gewählte Prozeßfolie bestimmt wird. Die Kunststoff-Metall-Lamine, die mit dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt sind, zeichnen sich ferner durch eine sehr hohe Bondierung zwischen Metall und Kunststoff aus, die insbesondere einer hohen Scherbeanspruchung und/oder einer Biegebeanspruchung ohne Veränderung der Laminatstruktur widerstehen kann. Solch hohe Flächenbondierungen waren  
20 bis dato nicht verfügbar und lassen sich insbesondere nicht durch Verklebung separat hergestellter Einzelelemente darstellen. Die Lamine zeigen unter ballistischer Beaufschlagung mit Kugeln von 20mm Durchmesser bei einer Geschwindigkeit von 20 m/s keine Verformung.

25 Weitere Vorteile und Merkmale der vorliegenden Erfindung ergeben sich ferner aus der folgenden lediglich beispielhaft angegebenen Beschreibung einer derzeit bevorzugten Ausführungsform. In der nachfolgenden Beschreibung wird auf die beiliegenden Zeichnungen Bezug genommen, in welcher gilt:

Fig. 1 zeigt in schematischer Seitenansicht eine Vorrichtung zum Herstellen eines Kunststoff-Metall-Laminats als bevorzugte Ausführungsform der Erfindung und zum Zwecke der Illu-  
30 stration des erfindungsgemäßen Verfahrens.

Fig. 2 zeigt in schematischer Auf- und Seitenansicht eine Möglichkeit die Abdichtung zwischen Halbzeugbahn und Prozessfolie bereitzustellen.

In Fig. 1 ist in schematischer Seitenansicht eine Vorrichtung dargestellt, die die Herstellung eines Kunststoff-Metall-Laminats ermöglicht. Die Vorrichtung umfaßt in der dargestellten Ausführungsform einen ersten Materialspeicher 10, der kontinuierlich eine Prozeßfolie 11 ausgeben kann, die in der gezeigten Ausführungsform als Trägerfolie dient. In der gezeigten Ausführungsform handelt es sich um eine 100µm Polyesterfolie, die wie dargestellt von einer Rolle abgewickelt werden kann. Ferner umfaßt die dargestellte Vorrichtung eine Speicherausgabeeinrichtung 30 zum kontinuierlichen Bereitstellen einer Metallbahn 31, die wie dargestellt derart zugeführt wird, daß sie unmittelbar oberhalb der Prozeß- oder Trägerfolie 11 zu liegen kommt. Es ist zu erwähnen, daß die Breite der Prozeßfolie 11 zumindest so hoch sein sollte, wie jene des Metallbandes 30, wobei wie es später erläutert wird, insbesondere bevorzugt ist, daß die Prozeßfolie 11 breiter ist als die Metallbahn 31. In dem Bereich, wo die Prozeßfolie 11 und die Metallbahn zusammengeführt werden ist eine in Fig. 2 dargestellte optionale Abdichteinrichtung vorgesehen, die an den seitlichen Rändern des Metallbandes 31 die Prozeßfolie 11 anhaftet, so daß eine flüssige oder fließfähige Substanz auf der Oberseite des Metallbandes weder an die Seitenflächen noch an die unten liegende Seite des Metallbandes gelangen kann.

Wie es in Fig. 2 dargestellt ist kann, obwohl eine Abdichtung ebenso mittels eines fluiden Klebstoffes oder mittels eines doppelseitigen Klebebandes zwischen Halbzeug und Prozessfolie möglich ist, in besonders bevorzugter Weise ein Klebeband 71 überlappend über den Rand des Halbzeuges 31 von einer Rolle 70 ausgegeben und mittels einer Andruckeinrichtung mit sowohl der Prozessfolie als auch dem Halbzeug verbunden werden.

Die in fig. 1 dargestellte Vorrichtung umfaßt ferner eine Einrichtung 40 zum Speichern und Ausgeben in kontinuierlicher Weise von härtbarem Kunststoff 41. In der dargestellten Ausführungsform handelt es z.B. um ein ungesättigtes Polyesterharz, welches gegebenenfalls unmittelbar vor der Ausgabe mit einem entsprechenden Härter vermischt und entsprechend dosiert ausgegeben werden kann, so daß auf der Oberseite der Metallbahn 31 ein Harzsee gebildet wird. In der dargestellten Ausführungsform ist zum Verteilen des flüssigen Kunststoffes

ein Rakel 44 vorgesehen, der ein erstes Glattstreifen ermöglicht und gewährleisten kann, daß die gesamte Oberfläche des Metallbandes mit Harz beschichtet wird.

- Nachdem bei der Erfindung optional aber jedoch bevorzugt Verstärkungsmaterial, wie z.B. Glasfasermatten zum Einsatz kommen kann, ist in der dargestellten Ausführungsform ferner eine Einrichtung 45 vorgesehen, um Verstärkungsmaterial zu speichern und in kontinuierlicher Weise auszugeben. Die Verstärkungsmaterialzufuhr erfolgt vorliegend derart, daß das Gewebe 46 in den die mittels des Rakels 44 verteilte Harzschicht einläuft. Nach der Zufügung vom Verstärkungsmaterial 46 wird schließlich eine zweite Prozeßfolie von einem zweiten Materialspeicher 20 zugeführt, bevor das gesamte so gebildete Paket aus unterer Prozeßfolie, Metallbahn 31, bezüglich der Prozeßfolie 11 abgedichtet, Harz 41 mit Verstärkungsmaterial 46 darin eingebettet und der Prozeßfolie 21 in einen Kalanders 50 tritt, an den sich eine Härteinrichtung, z.B. ein Heiz- und Temperiertisch 60 anschließt.
- Wie sich bereits deutlich aus den dargestellten unterschiedlichen Zuführungen der Prozeßfolien und Materialien ergibt ist ein wesentlicher Gesichtspunkt der Erfindung darin zu sehen, daß das Verfahren kontinuierlich durchgeführt wird, wobei die einzelnen Zufuhrstationen ortsfest gegeben sind, während sich die Materialien einzeln und später als Paket kontinuierlich durch die Vorrichtung hindurch bewegen. Um die vorgenannte Bewegung bereitstellen zu können, wäre es zwar generell denkbar den Vortrieb zu nutzen, der mittels des Kalanders oder nachgeschalteter Walzen bereitgestellt werden kann, nachdem jedoch die Erfindung insbesondere darauf abzielt, eine Beschädigung der Halbzeugoberfläche zu vermeiden und andererseits eine hohe Oberflächenplanität bezüglich des Kunststoffes bereitzustellen, umfaßt die dargestellte Vorrichtung nicht dargestellt Fördermittel, die seitlich bezüglich der Bewegungsrichtung der Metallbahn vorgesehen sind. Um einen Transport zu ermöglichen ist daher zumindest für die untere Prozeßfolie 11, insbesondere jedoch für beide Prozeßfolien 11, 21 vorgesehen, daß die Folien breiter sind als das herzustellende Laminat und somit insbesondere als das Halbzeug, welches hier ein Metallband ist. Die seitlich bezüglich des Metallbandes vorstehenden Abschnitte der Prozeßfolie können nun somit z.B. durch Eingriffsbacken von oben und unten in der Flucht des Laminates eingegriffen werden, um eine in der Zeichnung von rechts nach links gerichtete Bewegung zu bewirken, ohne daß ein Eingriff mit dem herzustellenden Produkt selbst erforderlich wäre. Nachdem durch die Prozeßfolien ein praktisch geschlossener Raum gebildet wird, treten Probleme mit seitlich heraustretendem Harz prak-

tisch nicht auf. Nachdem während des gesamten Herstellungsverfahrens die untere Prozeßfolie 11 die Oberfläche der Metallbahn 31 schützt, können auch vorbehandelte z.B. beschichtete, einbrennlackierte oder anderweitig bearbeitete Metallbahnen oder andere Halbzeuge, auch mit empfindlicher Oberfläche, zum Einsatz kommen. Durch die obere Prozeßfolie kann eine  
5 hohe Oberflächenglattheit des Erzeugnisses gewährleistet werden, da z.B. ein Anhaften bezüglich des Kalenders vollständig ausgeschlossen werden kann.

Die erzeugten Lamine zeichnen sich neben hervorragenden Oberflächeneigenschaften auch durch eine extrem hohe Bondierung zwischen Kunststoff und Halbzeug aus. Obwohl die  
10 Gründe für die erhöhte Bondierung noch nicht vollständig untersucht werden konnten, wird angenommen, daß diese einerseits aus der kontinuierlichen Natur des Herstellungsverfahrens selbst herrührt – insbesondere lassen sich bei kontinuierlichen Verfahren Staubablagerungen sowie Materialveränderungen in dem Gießharz einfach vermeiden, wobei andererseits auch die Eliminierung von Luft zwischen den zwei Prozeßfolien einen wesentlichen Einfluß zu  
15 haben scheint, da praktisch das Kunststoffmaterial direkt auf das Halbzeug, z. B. das Metallband, im wesentlichen unter Luftausschluß auflaminiert werden kann. Selbstverständlich können zusätzliche Haftvermittler wie Polyester- oder Polyurethansysteme vorgesehen werden, um dieses Verhalten noch zu verstärken.

20 Um eine noch höhere Staubfreiheit oder auch Luftevakuierung aus dem darzustellenden Laminat gewährleisten zu können, ist es selbstverständlich möglich, entsprechende Evakuierungsmittel vorzusehen, die z.B. dazu dienen können, daß die untere Folie im wesentlichen flächig an dem Halbzeug oder Metallband anliegt oder daß entsprechend weichende Luft aus dem Harz abgesaugt werden kann und zwar vor oder nach dem Kalender.

25 Selbstverständlich sind verschiedenste Veränderungen und Modifikationen an der erfindungsgemäßen Vorrichtung wie auch dem erfindungsgemäßen Verfahren möglich, ohne von dem beanspruchten Umfang abzuweichen. Wesentlich ist letztendlich, daß die Erfindung ein kontinuierliches Verfahren bereitstellt, welches effektiv und einfach die Herstellung von hochwertigen Halbzeug enthaltenden Laminaten ermöglicht, wobei sich die Hochwertigkeit unter  
30 anderem in den Oberflächeneigenschaften, und zwar sowohl halbzeugseitig als auch kunststoffseitig wie auch in der Verformbarkeit und Belastbarkeit des Endproduktes widerspiegelt.

Die lediglich beispielhaft angegebene Härtung unter Wärmezufuhr kann auch durch eine UV-Härtung ergänzt oder durch diese ersetzt werden.

Titel:	Verfahren zur Herstellung eines Laminats, Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens und erhaltenes Laminat
Anmelder:	Heinrich Strunz GmbH
Unser Zeichen:	20736

### Ansprüche

5

1. Verfahren zur Herstellung eines Laminats (100) umfassend die Schritte:
  - Bereitstellen von zumindest einer kontinuierlichen Prozessfolie (11)
  - Aufbringen einer kontinuierlichen, im wesentlichen nicht-polymeren Halbzeugbahn (31) auf die Prozessfolie (11)
  - Abdichten der Halbzeugbahn (31) bezüglich der Prozessfolien (11)
  - Aufbringen eines härtbaren Kunststoffes (41) auf die Halbzeugbahn (31)
  - Härten des Kunststoffes unter Bereitstellung einer Bondierung zwischen dem Kunststoff und dem Halbzeug
- 15 2. Verfahren nach Anspruch 1, ferner umfassend den Schritt des Aufbringens einer zweiten kontinuierlichen Prozessfolie (21) auf den härtbaren Kunststoff.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, ferner umfassend den Schritt des Einbringens von Verstärkungsmaterial in den härtbaren Kunststoff
- 20 4. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, ferner umfassend den Schritt des Kalandrierens mittels eines Kalanders (50), insbesondere bevorzugt unmittelbar vor dem Schritt des Aushärtens.
- 25 5. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, bei welchem man den Raum zwischen den Prozessfolien (11, 21) und/oder einer Prozessfolie (11, 21) und der Halbzeugbahn (31) evakuiert.

6. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest eine Prozessfolie (11, 21) seitlich über die Halbzeugbahn (31) ragt, um einen Eingriff durch Transportmittel zu ermöglichen.
- 5 7. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Prozessfolien (11, 21) seitlich neben der Halbzeugbahn (31) miteinander in Eingriff bringbar sind, insbesondere im wesentlichen dichtend.
- 10 8. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Halbzeugbahn (31) bezüglich des härtbaren Kunststoffes praktisch undurchtränkbar ist.
- 15 9. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Halbzeugbahn (31) eine Metallbahn, insbesondere eine beschichtete Metallbahn und/oder oberflächenbehandelte Metallbahn ist.
- 20 10. Vorrichtung zum Durchführen eines Verfahrens nach einem der vorangegangenen Ansprüche, umfassend Materialspeicher (10) zum kontinuierlichen Ausgeben von zumindest einer Prozessfolie (11), eine Speicherausgabeeinrichtung (30) zum kontinuierlichen Bereitstellen einer im wesentlichen nicht-polymeren Halbzeugbahn (31), eine Abdichteinrichtung, zum Abdichten des Halbzeuges bezüglich der Prozessfolie, sowie eine Einrichtung (40) zum Speichern und Ausgeben in kontinuierlicher Weise von härtbarem Kunststoff (41).
- 25 11. Vorrichtung nach Anspruch 10, umfassend einen weiteren Materialspeicher (20) zum kontinuierlichen Ausgeben von zumindest einer Prozessfolie (21).
- 30 12. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder 11 bei welcher die Abdichteinrichtung, zum Abdichten des Halbzeuges bezüglich einer der Prozessfolien eine Klebestreifenausgabeeinrichtung mit optimalen Beaufschlagungsmitteln umfasst.

13. Vorrichtung nach Anspruch 10, 11, oder 12, umfassend eine Kunststoffverteile- (44) und/oder -beaufschlagungseinrichtung (50), insbesondere in der Form eines Rakels (44) und/oder eines Kalanders (50).

5 14. Vorrichtung nach Anspruch 10, 11, 12 oder 13, ferner umfassend eine Einrichtung (45) zum Speichern und kontinuierlichen Ausgeben von Verstärkungsmaterial (46).

15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 14, ferner umfassend eine Heizeinrichtung (60), insbesondere einen kontinuierlich beschickbaren Heiz- und Temperiertisch.

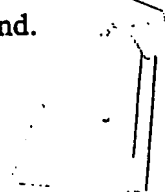
10

16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 15, ferner umfassend ein Fördermittel, welches seitlich der Halbzeugbahn (31) mit zumindest einer der Prozessfolien (11, 21) in Eingriff bringbar ist.

15 17. Vorrichtung nach Anspruch 16, bei welcher die Fördermittel derart ausgebildet sind, dass ein dichtender Eingriff zwischen zwei Prozessfolien (11, 21) ermöglicht ist.

18. Kunststoff-Metall-Laminat hergestellt nach einem der Ansprüche 1 bis 9 und/oder mittels einer Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 17, insbesondere unter ballistischer Beaufschlagung mit Kugeln von 20mm Durchmesser bei einer Geschwindigkeit von 20 m/s keine Verformung zeigend.

20



<b>Titel:</b>	<b>Verfahren zur Herstellung eines Laminats, Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens und erhaltenes Laminat</b>
<b>Anmelder:</b>	<b>Heinrich Strunz GmbH</b>
<b>Unser Zeichen:</b>	<b>20736</b>

### **Zusammenfassung**

5

Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung eines Laminats mit kontinuierlicher Zufuhr von einer oder zwei Prozeßfolien, Einbringung einer kontinuierlichen im wesentlichen nicht-polymeren Halbzeugbahn, z. B. Metall, auf die oder zwischen den Prozeßfolien, optionales Abdichten der Halbzeugbahn bezüglich der oder einer der Prozeßfolien, einbringen eines härtbaren Kunststoffes auf die Halbzeugbahn oder zwischen die Halbzeugbahn und die andere der Prozeßfolie und härten des Kunststoffes unter Bereitstellung einer Bondierung zwischen dem Kunststoff und dem Halbzeug sowie eine Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens und Laminat, insbesondere Metall-Kunststoff-Laminat, gemäß dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt.

15

FIG.1

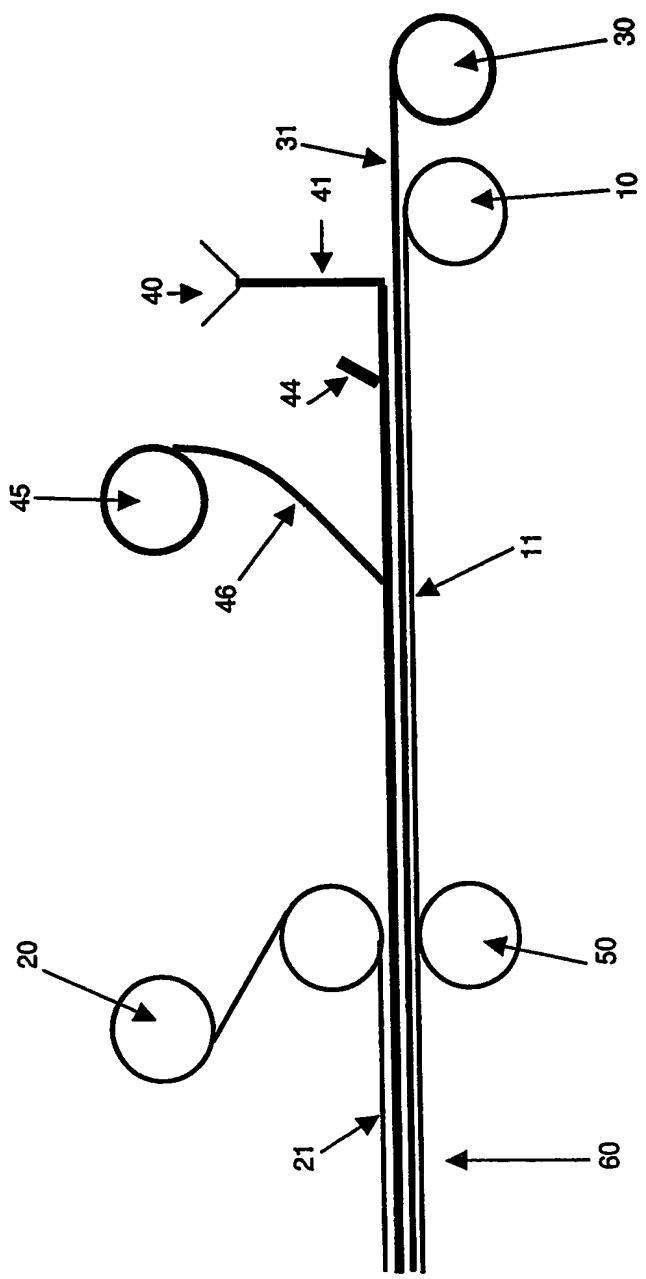


FIG. 2

